

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:09 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SPACEPOD BODY RH  
 Job Number : 25301A  
 Estimate Number : 11102  
 P.O. Number : N/A  
 This Issue : 12/20/2005 S.O. No. : N/A  
 Prsht Rev. : NC  
 First Issue : 12/20/2005 Type : SMALL /MED FAB  
 Previous Run : 24556A  
 Part Number : D31882  
 Drawing Number : D3186 REV A  
 Project Number : N/A  
 Drawing Revision : A  
 Material : N/A  
 Due Date : 1/20/2006 Qty: 1 Um: Each  
 Written By : SEE COMMENT BELOW  
 Checked & Approved By : SEE ABOVE USER & DATE  
 Comment : Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM

## Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 D2213 Aluminum Spacer



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)  
 Ship To Delastek

8 D2213 Spacer

Batch:

B22997A

1 05.12.21 JZ

2.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 00000324

Description: D3188-2 BODY

SHIP LABEL D0600-142 & D2213 Spacers

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK




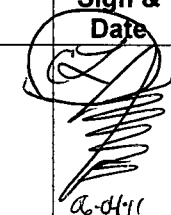
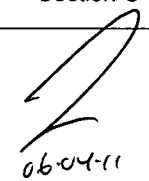

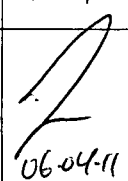
Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188. Visual inspection. Check for void spot and pins.

PTO

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 26/05/29  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
06-04-11	4	Pod body Ident. failed AS B25302 which is already used. W/O is B25301		See NCR 032. Correctly identify pod with a fine point marker AS B25301	 06-04-11	 06-04-11		 06-04-11

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:09 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY RH

Job Number: 25301A

Part Number: D31882

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

5.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: \_\_\_\_\_

N/A *W 06-05-29*

6.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

*DP 06/05/29 (1)*

Job Completion



*W 06-05-29*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	

**RELEASED**  
# 0304.22**GENERAL NOTES:**

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)  
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS  
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL  
OR DIVINYCELL  
OR AIREX  
OR KLEGECELL  
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

<u>PART</u>	<u>LAYUP</u>	<u>TRIM AND DRILL</u>
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

STOP COPY  
RETURN TO  
FIG. 1144-S

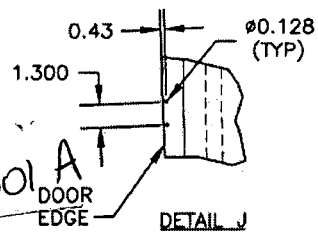
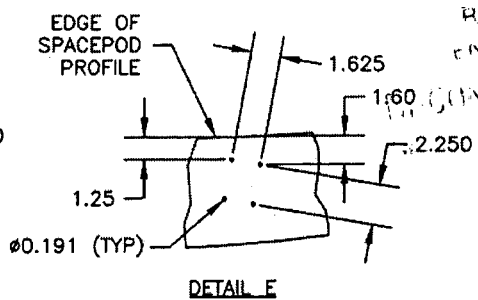
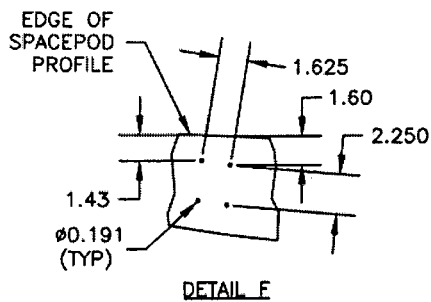
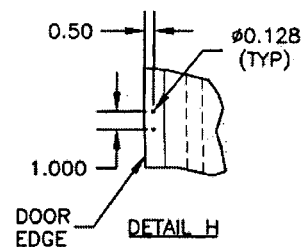
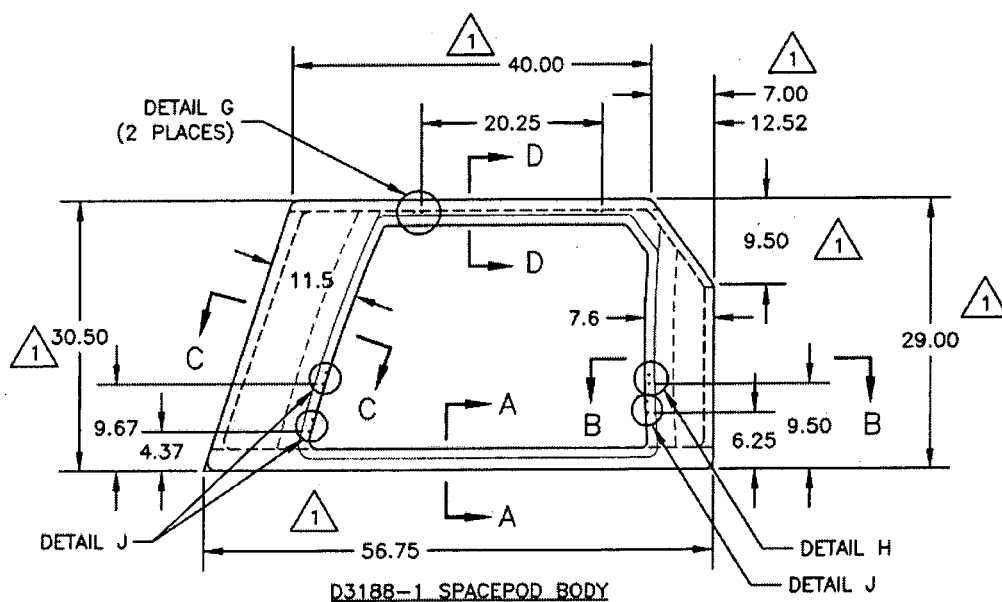
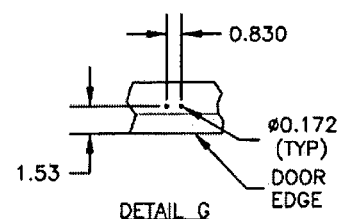
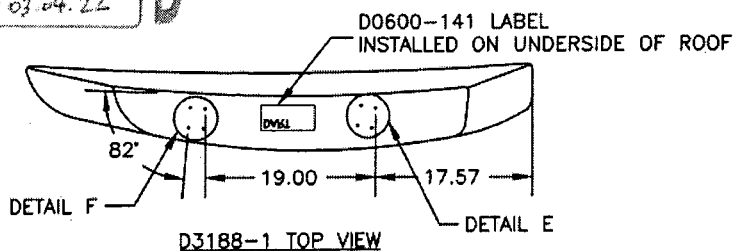
25301A

**Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 2 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

**RELEASED**  
# 03.04.22

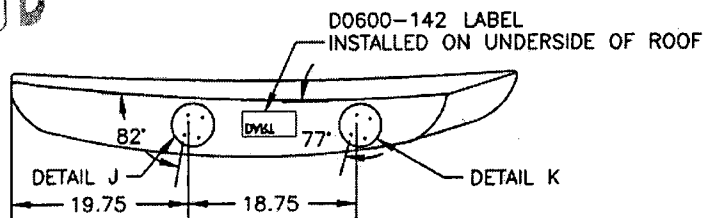
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

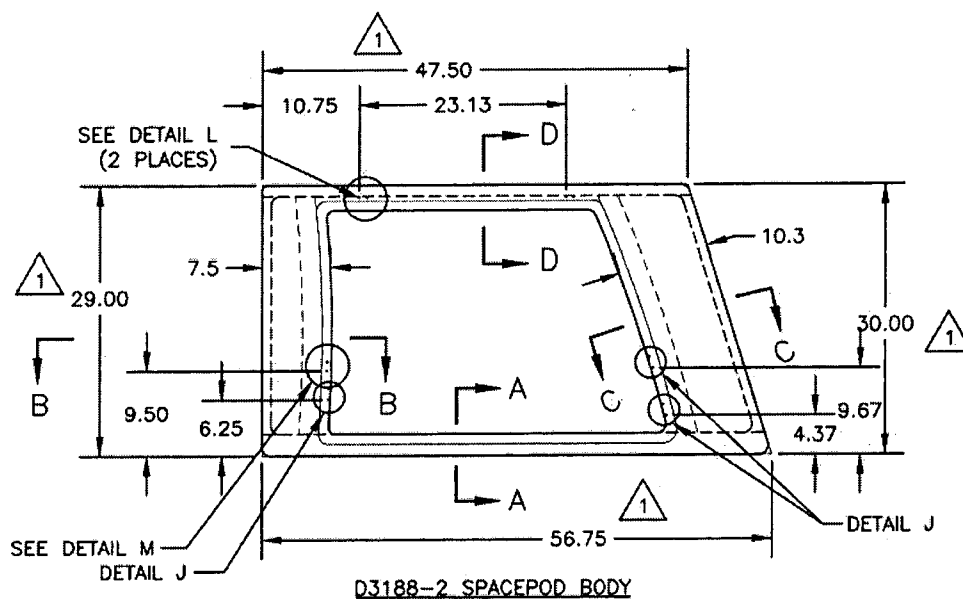


DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 3 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

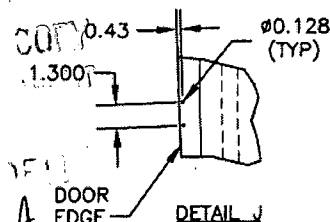
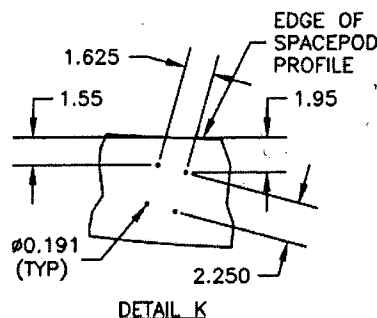
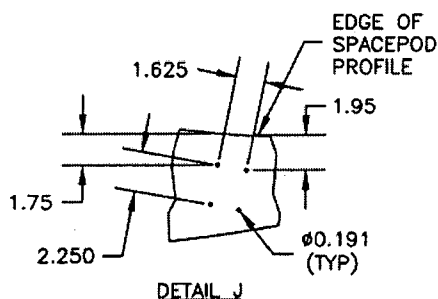
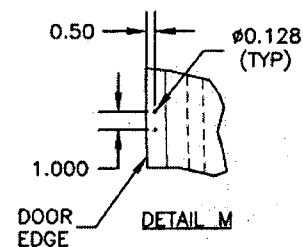
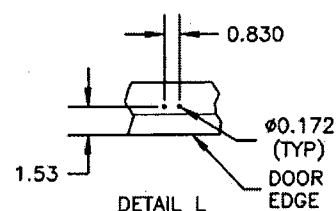
RELEASED  
# 03.04.22



D3188-2 TOP VIEW



D3188-2 SPACEPOD BODY



25301A

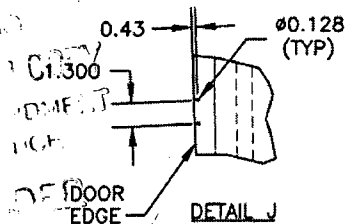
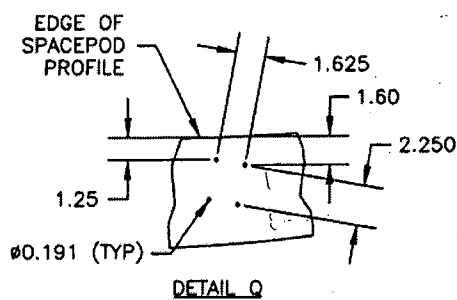
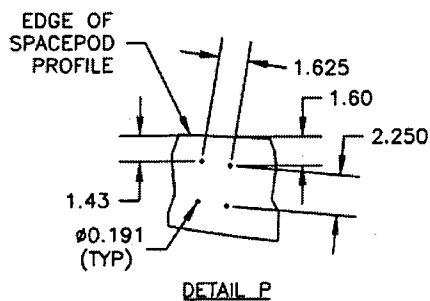
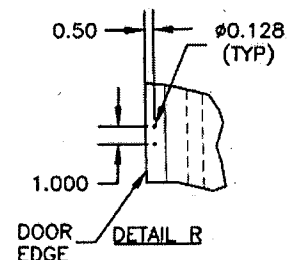
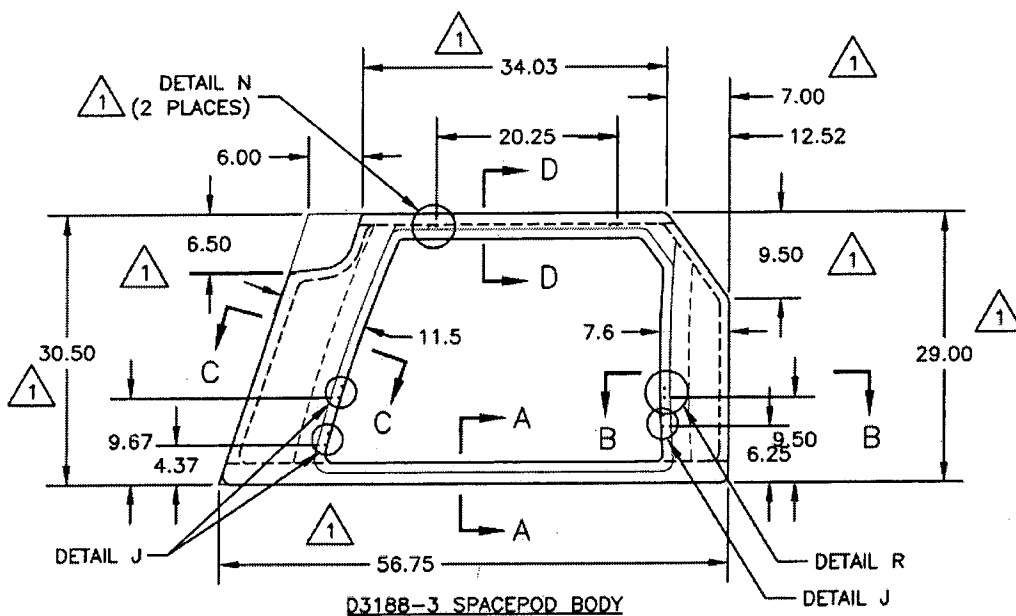
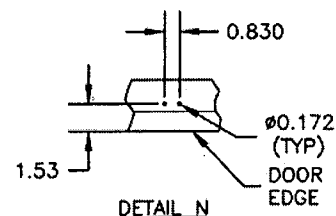
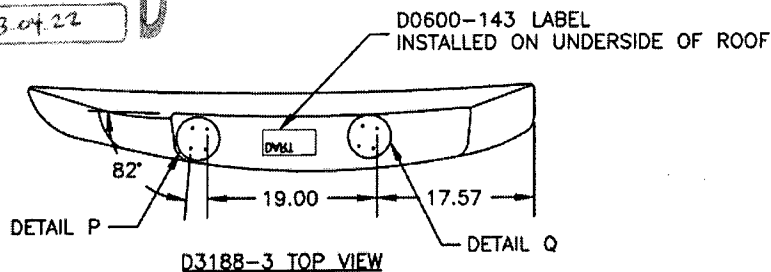
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 4 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED  
03.04.22



25301A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

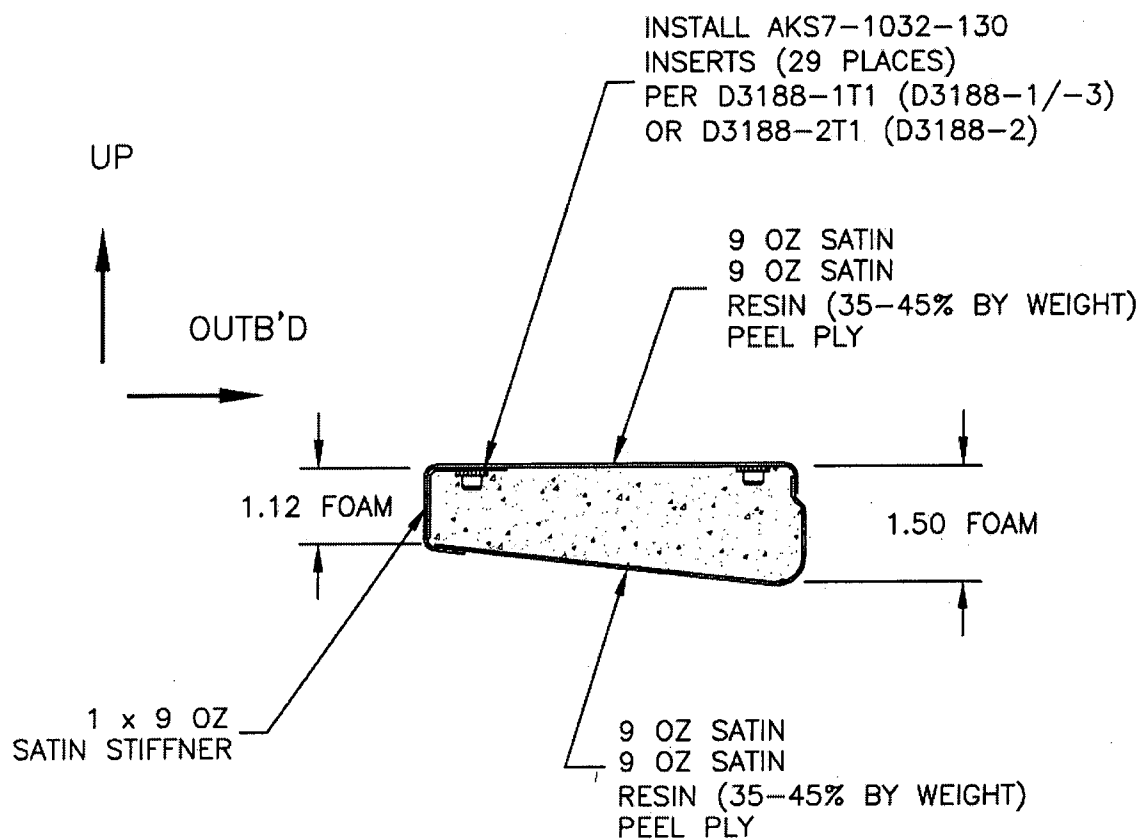
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.





DESIGN JB	DRAWN BY <i>UP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>H</i>	APPROVED <i>S</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 5 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED  
# 03.04.22



SECTION A-A  
(TYPICAL FLOOR SECTION)

NO. 25301A

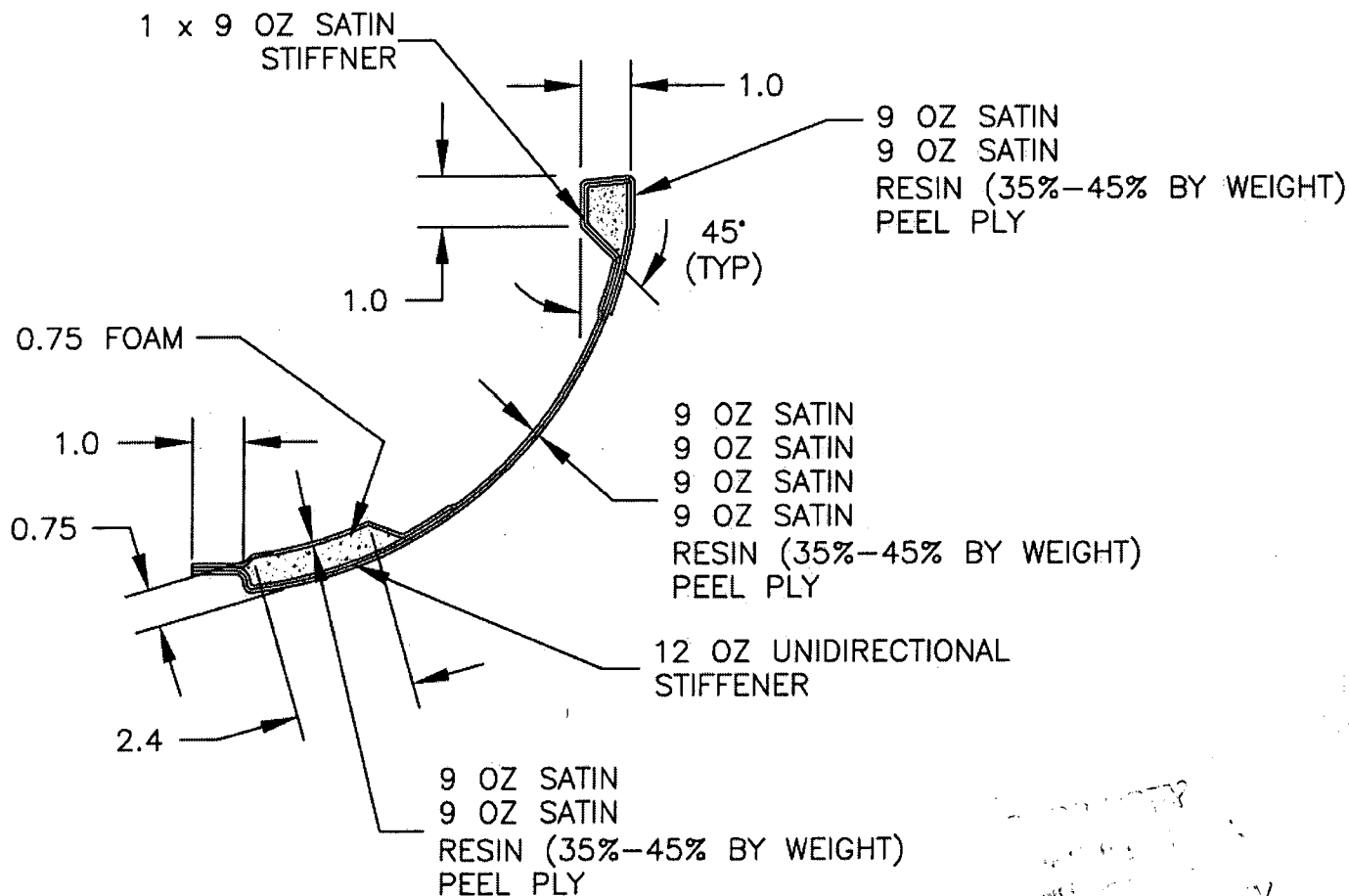
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 6 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

03.04.28  
RELEASED



SECTION B-B  
(SECTION C-C SIMILAR)

NO. 25301A

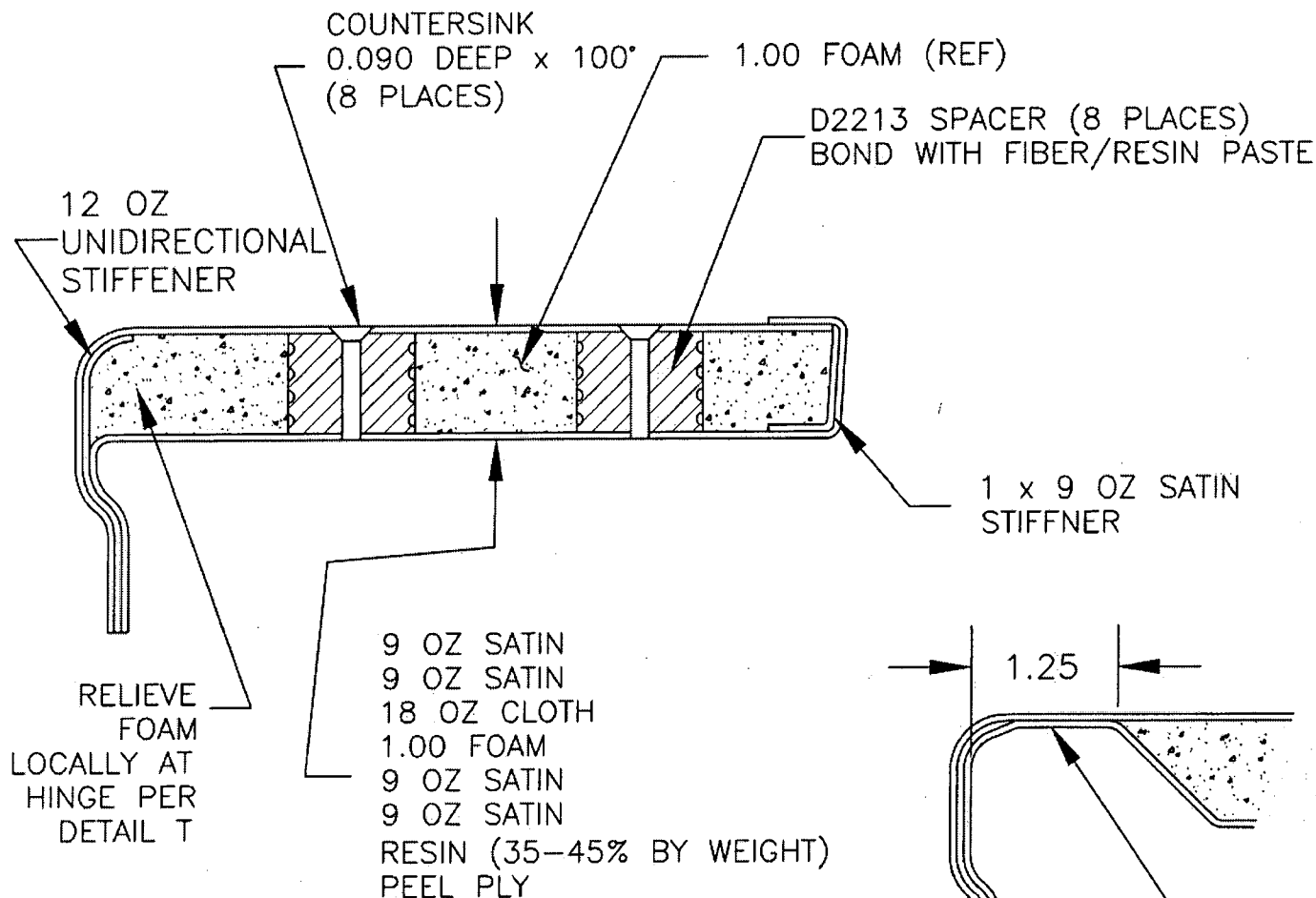
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

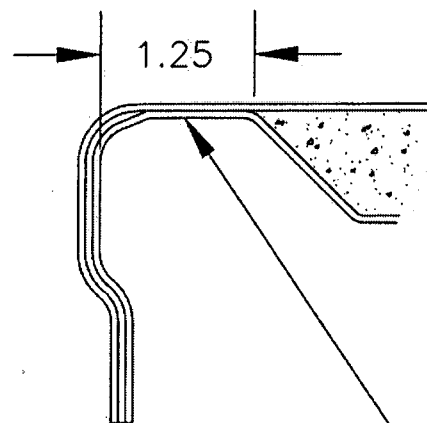


DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED C	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 7 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED  
#03.04.22



SECTION D-D  
(TYPICAL ROOF SECTION)



RELIEVE AS SHOWN  
3" LONG CENTERED  
ON HINGE

DETAIL T

25301A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

## Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: SPACEPOD BODY	
Numéro Job	: 32275		Numéro Article	: DKC134-0020	
Numéro Soumission	: 1715		Numéro Dessin	: D3188	
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134	
Cette fois	: 03/02/2006	No. B.V. :	Révision dessin	: A	
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Fibre 7781 et Résine 411-350	
Prem. fois	: / /	Type :	Date Dûe	: 10/03/2006	Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente	: 32271				
Écrit par	:				
Vérifié & Approuvé par	:				
Commentaires	:	N° de pièce Dart Aerospace : D3188-2 N° Delastek Composites DKC-134-0020 N° de Projet Delastek: DK-362 Process Sheet Rev.: 05			

B25302

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MOULE  Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006. Date: 13/03/06 Heure Début: Sceau:		
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B		
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3		
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10		
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert		

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 32275

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

7.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot:

1-5361-1

8.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot:

1-4734-1

9.0 AAC0633 WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s)

WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

N° de Lot:

1-5283-1

10.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

11.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 13/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



12.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

4292

13.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-5380-1

14.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot:

1-4926-1

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART













Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

## Feuille de Procédé

Client: DART    Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 32275		Numéro Article: DKC134-0020	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66			
Date: <u>14/03/06</u> Heure Début: _____    Heure Fin: _____    Sceau: 			
16.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min    Total Run : 1.5000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS  À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.  À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbibier un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.  Laminage du 12 oz.  Recommencer l'opération pour le deuxième pli. Date: <u>14/03/06</u> Heure Début: _____    Heure Fin: _____    Sceau:  			
17.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min    Total Run : 0.3333Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE  Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:  1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200  Laisser sécher pendant 4 heures minimum. Date: <u>14/03/06</u> Heure Début: _____    Heure Fin: _____    Sceau:    Curing Début: _____    Curing Fin: _____			
18.0	AAC0457	ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick	
<b>Commentair</b> Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit    Total : 0.75 FEUILLE(s) ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart  N° de Lot: <u>2-4483-3</u>			

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32275

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

19.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 14/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



20.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

21.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

22.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DARTPrendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le  
Foam Core.

14/03/06



23.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)  
Polybond B46F

N° de Lot: 1-5404-1

24.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 15/03/06 Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 32275Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_


25.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 16/03/06 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

26.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-5380-1

27.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

4292

28.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DARTFaire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par  
quantité de résine N° 411-350 promué 75 minutes..16/03/06

29.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs  
FABRICATION GÉNÉRALE PLASTIC COMMERCIAL

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promué N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 16/03/06 Sceau: \_\_\_\_\_ Initiales: \_\_\_\_\_



# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32275

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

30.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-5404-1

31.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Poly bond.

Date: 16/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



32.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 16/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



33.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 16/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 32275

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total: 0.100 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot:

1-5203-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du  
polybond

Date:

17/03/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs  
TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

38.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.100 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-5380-1

39.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total: 0.0032 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

4292

40.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART











Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

17/03/06



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 32275		Numéro Article: DKC134-0020	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
41.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>4292</u>			
42.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentaire Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-5380-1</u>			
43.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL  Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. Date: <u>17/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 			
44.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS  Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.  Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9. Date: <u>17/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:  			
45.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE  Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:  1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200  Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY ✓

Numéro Job: 32275

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Date: 17/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

46.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abîmer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 18/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



47.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Perçer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, perçer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 ( ne pas perçer la peau extérieure de la pièce )

Date: 18/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



48.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

49.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

50.0

AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-4926-1

# Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32275		Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

51.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 20/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



52.0	AAC0448	Spacer N° D2213
------	---------	-----------------

Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total: 8 UNITE(s)  
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-5424-5

53.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Faire l'assemblage des inserts ( Spacer ) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 20/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

54.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total: 0.0096 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

55.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.300 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5244-2

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32275

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

56.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 2/6/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



57.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièce. Selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 2/6/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

58.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièce pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

59.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total: 0.5000 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5214-1

60.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total: 1.0000 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-5214-3

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32275

Numéro Article: DKC134-0020

ro Job:



q.: Machine ou Opération:

Description :

61.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total: 0.1250 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-524-2

62.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

63.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer une couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) selon I.G. #  
Application du primer.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 22/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



64.0 AAC0451 Label N° D0600-142

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

Label N° D0600-142

N° de Lot: 1-5424-3

65.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total: 1.00 VERGE CAR(s)

Surface Veil

N° de Lot: 2817

66.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total: 0.015 GALLON(s)

Résine Mia-Poxy

N° de Lot: 1-5258-1

67.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total: 0.030 PINTE(s)

Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

N° de Lot: 1-5258-2

68.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART










Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Coller le label D0600-142 sur le spacepod en plaçant un surface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Poxy. Selon I.F. # DKC134-0019-13

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 32275		Numéro Article: DKC134-0020	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Date: <u>23/03/06</u>		Heure début: _____ Heure fin: _____ Sceau: 	
69.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens	
Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total: 0.020 UNITE(s) Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens N° de Lot: <u>1-5203-1</u>			
70.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens	
Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens			
71.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs FINITION GÉNÉRALE  Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens  Faire un léger sablage ( Grit 220 ) de toute les surfaces. Date: <u>24/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 			
72.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total: 0.2500 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-5214-1</u>			
73.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S	
Commentair Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total: 0.5000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-5214-3</u>			
74.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentair Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total: 0.0625 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5214-2</u>			
75.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL  Masquer le label.  Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.			



# Feuille de Procédé

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32275

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

76.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 05/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



77.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 30/04/06 Sceau: \_\_\_\_\_ Initiales: NS



78.0 EMBALLAGE 3 EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE PIÈCE DART

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 30/04/06 Sceau: \_\_\_\_\_



Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_